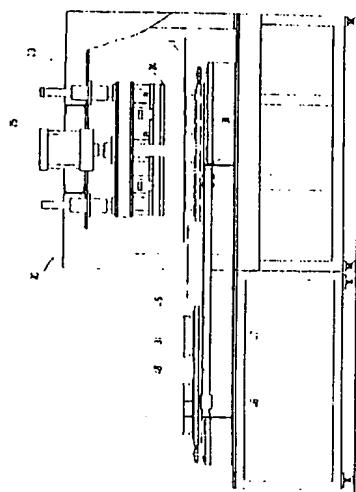


(54) HIGH FREQUENCY WELDING
 (11) 4-185424 (A) (43) 2.7.1992 (19) JP
 (21) Appl. No. 2-313301 (22) 19.11.1990
 (71) DAIWA K.K. (72) KOHEI YAMADA
 (51) Int. Cl^s. B29C65/04, D06H1/00

PURPOSE: To carry out high frequency welding continuously and accurately for a material to be welded onto the given position of a continuous sheet-shaped fiber sheet by setting a frame, which is in the state of being protruded more than a face on which the material to be welded is placed over a mold electrode at the time of moving upward, slidably to the given position of the fiber sheet and feeding the material to be welded onto the fiber sheet.

CONSTITUTION: A mold electrode 31 is fixed on a pedestal 46 and moved to the position of a press electrode 24 of a bonded section at every feeding width in the state of placing the material to be welded thereon. A frame 48 which moves around the mold electrode 31 and is in the state of protruding more than a face of the mold electrode on which the material to be welded at the time of moving upward is fixed on the pedestal 46 and slid to the given position of a fiber sheet 1 together with the mold electrode 31 by every feeding width. High frequency vibration is generated between said frame and the mold electrode 31 by the high frequency transmitted from a high frequency oscillator 23, and the fiber sheet 1 and the material to be welded interposed between the press electrode 24 and the mold electrode 31 are high frequency welded.

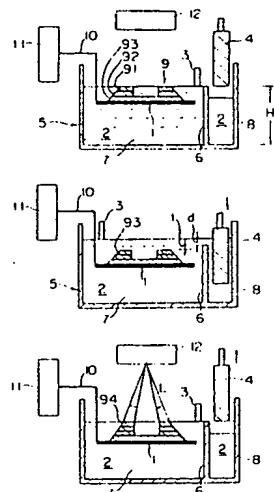


(54) FORMING DEVICE FOR SOLID SHAPE OF RESIN

(11) 4-185425 (A) (43) 2.7.1992 (19) JP
 (21) Appl. No. 2-314865 (22) 20.11.1990
 (71) SONY CORP (72) YOICHI TAKANO
 (51) Int. Cl^s. B29C67/00//B29C35/08, B29K105/24

PURPOSE: To shorten the time of resin forming and upgrade the product quality by providing a bulky material for introducing the given volume of resin solution in an auxiliary container into a main tank by means of immersion and a photo-radiation means for emitting beam to a resin layer covered on a placing bed and curing the resin layer.

CONSTITUTION: A resin forming placing bed 1 is lowered by the specified depth (thickness of a cured layer 94) in photosetting resin 2 in a main tank 7. Then, a bulky material 4 is inserted by the given depth into photosetting resin 2 in an auxiliary tank 8, and the liquid level of the main tank 7 is same as the liquid level of the auxiliary tank 8. As a result, resin solution is spread all over the upper section of a third resin layer 93. Then a squeegee 3 is moved to the left. Then the bulky material 4 is lifted up from the photosetting resin 2 in the auxiliary tank 8, and the squeegee 3 is moved to the right side at the time when the liquid level of photosetting resin 2 in the main tank 7 almost reaches the height H of a parting weir 6. Said movement of squeegee 3 regulates the thickness of a resin layer on the resin layer 93 to the thickness (h) and accelerates the flattening of resin. At that time, laser beam is emitted in the given pattern from a laser beam source 12 to photoset the resin layer on the resin forming layer 93.

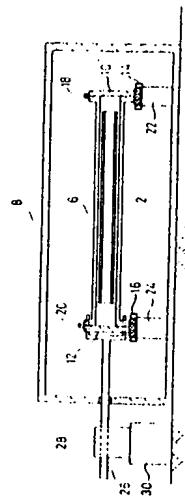


(54) MANUFACTURE OF POLYTETRAFLUOROETHYLENE RESIN MOLDING

(11) 4-185426 (A) (43) 2.7.1992 (19) JP
 (21) Appl. No. 2-314556 (22) 20.11.1990
 (71) NIPPON VALQUA IND LTD (72) TAIRA HAYASHI(4)
 (51) Int. Cl^s. B29C67/04, B29C33/38, B29C33/42, B29C47/90//B29K27/18, B29L23/00

PURPOSE: To reduce the uneven outer diameter dimensions in the axial direction formed by the own weight of a molded material by disposing a burning mold horizontally in the state of inserting a polytetrafluoroethylene (PTFE) resin paste extrusion molded out of an extruder, and burning while rotating said burning mold.

CONSTITUTION: A burning mold 6 into which a PTFE resin paste extrusion molded product 2 is inserted is moved into a heating oven 8, and both ends of said burning mold 6 are blocked with blank flanges 10 and 12, and mounted on horizontally and rotated on pedestals 22 and 24. Ring sections 18 and 20 engaging with bearings 14 and 16 are formed on both end outer peripheries of the burning mold 6, and the burning mold 6 is rotated in the horizontal direction. As the burning mold 6 is disposed horizontally and burnt while being rotated, and even if a molded product 2 is thermal expanded at the time of burning, the expansion outside its diameter direction is limited by an inner peripheral face of the burning mold 6, and the shrinkage following the curing of a molded product is uniformized to reduce the uneven outer diameter dimensions in the axial direction generated by the own weight of the molded material 2. The burning temperature of the paste extrusion molded material 2 is more than the melting point of PTFE 340-380°C is adequate.



⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 特許出願公開
 ⑫ 公開特許公報 (A) 平4-185426

⑬ Int. Cl. 5	識別記号	庁内整理番号	⑭ 公開 平成4年(1992)7月2日
B 29 C 67/04		8115-4F	
33/38		8927-4F	
33/42		8927-4F	
47/90		7717-4F	
// B 29 K 27:18			
B 29 L 23:00		4F	

⑮ 奈良請求 未請求 請求項の数 8 (全12頁)

⑯ 発明の名称 ポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法

⑰ 特願 平2-314556
 ⑱ 出願 平2(1990)11月20日

⑲ 発明者 林 平	神奈川県厚木市下荻野1446
⑲ 発明者 渡辺 博之	神奈川県足柄上郡山北町向原218-7
⑲ 発明者 土屋 章	東京都八王子市台町1-8-5
⑲ 発明者 萩原 和夫	神奈川県伊勢原市高森2-13-3
⑲ 発明者 菊山 岩	神奈川県厚木市水引2-1-6
⑲ 出願人 日本バルカーワークス株式会社	東京都千代田区丸の内3丁目3番1号
⑲ 代理人 弁理士 鈴木 俊一郎	外1名

明細書

1. 発明の名称

ポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法

2. 特許請求の範囲

1) 押出機を用いて、未焼成ポリテトラフルオロエチレン樹脂ベースト押出成形物を得る押出工程と、

この押出成形物を、この成形物の外径寸法より僅かに大きい内径を有する焼成金型内に挿入する挿入工程と、

この押出成形物を焼成金型内に挿入した状態で、この焼成金型を回転させつつ、押出成形物をポリテトラフルオロエチレン樹脂の融点以上の温度で加熱し、前記成形物の外周面を熱膨張により前記焼成金型の内周面に密着させ、その後降温して冷却することにより、押出成形物を焼成する焼成工程と、

この焼成済みのポリテトラフルオロエチレン樹

脂成形品を焼成金型から取り出す工程とを有することを特徴とするポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

2) 前記焼成金型の内径 (D) と、未焼成ポリテトラフルオロエチレン樹脂ベースト押出成形物の外径 (d₁) との関係が、 $1 < D / d_1 \leq 1.2$ であることを特徴とする請求項第1項に記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

3) 押出機から押出された直後の未焼成ポリテトラフルオロエチレン樹脂ベースト押出し成形物をサイジング用ダイによりサイジングした後、該サイジングされた成形物を、前記焼成金型に挿入することを特徴とする請求項第1項または第2項のいずれかに記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

4) 前記焼成金型内周面には、摩擦抵抗の少ない滑り層を有することを特徴とする請求項第1項から第3項のいずれかに記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

5) 前記滑り層は、カーボン層、グラファイト層

またはチッ化ホウ素層である請求項第4項に記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

6) 前記滑り層は、金網により形成してなる請求項第4項に記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

7) 前記滑り層は、金型の内周面を凹凸面とすることにより形成してなる請求項第4項に記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

8) 前記滑り層は、金型の周面に多数の貫通孔を形成することにより形成してなる請求項第4項に記載のポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

発明の技術分野

本発明は、ポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品の製造方法に関するもので、さらに詳しくは、寸法のバラツキがなく、またそりのない特に長尺のポリテトラフルオロエチレン樹脂チューブ、ロッド等の成形品を得るための製造方法に関するものである。

ダーチューブに取付けられたダイから押出され、所定形状の連続した未焼成PTFE樹脂成形品を得ることができる。次に、この未焼成PTFE成形品は、次工程で、長い円筒状の炉体に入るが、ここでは第1段階の約100～250℃の乾燥ゾーンで上記未焼成PTFE樹脂成形品に含まれる押出助剤が除去され、次いでPTFE樹脂の融点以上の温度、たとえば360～380℃の焼成ゾーンで未焼成PTFE樹脂が焼成され、最後に冷却されて、最終的に充分な機械的強度を持った緻密な既焼成PTFE樹脂成形品が得られる。

ところが、特にチューブやロッド等の長尺物を押出成形すると、助剤乾燥後の焼成工程で成形品の外径寸法が不均一になったり、チューブやロッドの断面の真円度が出なくなったり、あるいは上記長尺物が直線状に焼成されず、長さ方向にそりを生じてしまうなどの問題点があった。しかも所望の寸法精度がmm単位で得られないなどの問題点があった。この傾向は特に外径が大きい成形品程著しかった。

発明の技術的背景

ポリテトラフルオロエチレン樹脂は、周知のように融点(327℃)以上の380℃においても、その溶融粘度が10¹¹ボアズ程度で通常のプラスチックの成形温度における粘度10³～10⁴ボアズに比べてはるかに高い。

そのために、通常のプラスチックの如く、加熱により軟化または流動状態で押出、圧延等を行なうことができない。そこでポリテトラフルオロエチレン樹脂(以下PTFE樹脂)からなるチューブ、ロッド等は、ペースト押出法により行なわれている。

このペースト押出法は、未焼成のPTFE樹脂粉末に室温付近での流動性を与えるために通常ソルベントナフサ、白灯油あるいはトルオール等の押出助剤を配合し、これを円筒状に予備成形し得られた予備成形品(ビレット)を押出機のシリンドラーに入れ、ラムにより加圧して押出すことにより行なわれる。この押出法によれば、PTFE樹脂粒子が助剤の力をかりて塑性変形し、シリンドラ

のようにして製造された製品は、商品価値を損うのみならず、このチューブをたとえば鋼管内にライニングする場合、以下のような不都合を生じる虞があった。

PTFEライニング鋼管の製造方法の一例として、押出成形されたPTFEチューブを鋼管内に引込んでライニングする方法がある。この場合、ライニングチューブの外径寸法とライニングされる鋼管の内径寸法との間には適切なクリアランスが必要であり、このクリアランスは通常、鋼管内径の2%程度が適当である。ところが従来の製造方法で成形されたPTFEチューブは、各部分での径寸法が不均一であったり、チューブ断面の真円度がとれない等の理由に基づいて、このチューブを鋼管内に引込むと、鋼管内面に対するPTFEチューブの張り代が各部分で異なるため特に長手方向のトップエンドであるフランジのコーナー部に負担がかかり、この部分での損傷が生じやすいという欠点を有すると共に、使用中ライニングチューブが座屈してしまうなどの不具合も生

じ易かった。また、チューブの断面が真円でなく、偏平しているために、それだけ鋼管内に引込むに際しては、ライニングチューブにムリが生じていた。

一方、上述のような不具合の発生を防止する手段として、钢管内に引込まれたライニングチューブをそのまま電気炉等で加熱して亞除去する、いわゆるアニール処理が知られている。

しかし、このようなアニール処理を行なうためには、特別設備を必要とし、多大な労力とエネルギーを要し、生産コストの増大を招く虞があった。また、このようなアニール処理によって、得られる成形品に部分的に残留ひずみが発生する虞があり、成形品の機械的強度を低下させる虞があった。

そこで、本発明者らは、前記押出成形法による不具合を一挙に解決し、所望寸法の押出成形品を精度よく、しかも容易かつ低成本で製造し得るPTFE押出成形品の製造方法を開発するに至り、これを既に提案した（特願昭63-238,426号参照）。

この製造方法は、押出機から押出された未焼成

ポリテトラフルオロエチレン樹脂ベースト押出し成形を、該成形物の外径寸法より僅かに大きい内径を有する焼成金型内に挿入した状態で、焼成と冷却を行ないポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品を製造するものである。

この方法によれば、焼成時に前記押出し成形物が熱膨脹したとしても、その径方向外方への膨脹は、焼成金型の内周面によって制限され、その後の成形品の冷却に伴なう成形品の収縮が均一となり、軸方向にも外径寸法が一定の所望のPTFE押出成形品を精度良く得ることができる。

ところが、この方法によって成形されたPTFE押出成形品では、成形品の軸方向における外径寸法のばらつきは、従来例に比べて大幅に改善されたが、まだ依然として、約4%（最大外径寸法差を外径寸法で除した値）程度のばらつきが存在している。

本発明者等は、このようなばらつきが依然として存在する理由について、観察検討を行なった結果、次のような原因によるものと推定した。

つまり、焼成の降温過程で、焼成管内壁にそれまで熱膨脹により圧接していた成形物が、冷却されて収縮し、焼成管内壁から離れ、この瞬間からフリーベーキングの状態になり、成形物の自重が成形物に作用し、成形物の上端から下端にかけてラッパ状の勾配が発生するのではないかと推定している。このような勾配は、特に長尺な成形物ほど生じ易い傾向がある。そのために、外径寸法のばらつきが長手方向に沿って発生するのではないかと推定している。

このような不都合を解消するために、本発明者らは、内部に成形物が収容された焼成管を横置きにして焼成することを試みた。ところが、單に横置きにして焼成すると、軸方向の外径寸法のばらつきが解消される反面、成形物の横断面における偏平度が増大することが判明した。その理由としては、成形物が焼成管内で加熱されて、熱膨脹し、焼成管の内壁に圧接する際に、PTFEの融点以上に加熱されるため、その物性値が下がり、成形物断面の頂部部分が自重及び周方向熱応力により、

下方へ垂れ下がることが考えられる。その極端な場合には、単なる断面の偏平度の増大にとどまらず、陥没やクラックが発生し、チューブは破壊に至る虞がある。このような現象は、成形物であるチューブの内厚が薄い場合またはチューブの外径が大きい場合に発生し易い傾向にある。

発明の目的

本発明は、このような従来の押出成形法によってPTFE製チューブやロッド等の成形品を製造する際の不具合を一挙に解決するためになされ、所望形状及び所望寸法の押出成形品を、寸法ばらつきが少なく、精度よく、しかも容易かつ低成本で製造し得るPTFE成形品の製造方法を提供することを目的とする。

発明の概要

このような目的を達成するため、本発明に係るPTFE樹脂成形品の製造方法は、押出機を用いて、未焼成ポリテトラフルオロエチレン樹脂ベースト押出成形物を得る押出工程と、

この押出成形物を、この成形物の外径寸法より

僅かに大きい内径を有する焼成金型内に挿入する挿入工程と、

この押出成形物を焼成金型内に挿入した状態で、この焼成金型を回転させつつ、押出成形物をポリテトラフルオロエチレン樹脂の融点以上の温度で加熱し、前記成形物の外周面を熱膨張により前記焼成金型の内周面に密着させ、その後降温して冷却することにより、押出成形物を焼成する焼成工程と、

この焼成済みのポリテトラフルオロエチレン樹脂成形品を焼成金型から取り出す工程とを有することを特徴としている。

本発明では、押出機から押出された直後の未焼成ポリテトラフルオロエチレン樹脂ペースト押出し成形物をサイジング用ダイによりサイジングした後、該サイジングされた成形物を、前記焼成金型に挿入するようにしても良い。なお、本発明において、「サイジング」とは、押出機のダイから押出された成形物をより細い内径を有するダイに通過させることによって、より細い内径を有する

成形物を得ることを旨う。

本発明では、焼成金型内周面は、摩擦抵抗の少ない滑り層を有するようにしても良い。

このような本発明に係るPTFE樹脂成形品の製造方法によれば、押出機から押出されたPTFE樹脂ペースト押出し成形物を、焼成金型内に挿入した状態で、焼成金型を水平に配置し、この焼成金型を回転させつつ、焼成するようにしているので、焼成時に成形物が熱膨張したとしても、その径方向外方の膨張は焼成金型の内周面によって制限され、その後の成形品の冷却に伴う成形品の収縮が均一となり、しかも、収縮に際して金型が水平に配置してあるので、成形物の自重による軸方向の外径寸法のばらつきは少なくなる。また、焼成金型を回転させているので、水平に配置してある成形物の頂部が自重などにより陥没することなく、成形物断面の真円度が低下することもない。したがって、軸方向にも外径寸法が一定な所望形状及び所望寸法のPTFE樹脂成形品を、精度良くしかも容易かつ低成本で製造することが

可能になる。

発明の具体的説明

以下、本発明を図面に示す実施例に基づき説明する。

第1～4図は本発明の一実施例に係るPTFE樹脂成形品の製造方法の各工程を示す概略断面図、第5図は本発明の他の実施例に係るPTFE樹脂成形品の製造方法を示す概略断面図、第6～9図は本発明の他の実施例で用いる焼成金型の要部断面図、第10図は本発明のさらにその他の実施例で用いる焼成金型の要部斜視図である。

第1～4図に示す本発明の実施例は、チューブ形状のPTFE樹脂成形品を製造する場合を示している。なお、本実施例では、未焼成PTFEチューブを上方に押出するいわゆる上方押出の例であるが、本発明では、これに限定されることなくたとえばPTFEチューブを下方へ押出することもできる。

本発明方法では、まず、未焼成のPTFE樹脂粉末に室温付近での流動性を与えるために、ソル

ベントナフサ、白灯油あるいはトルオール等の押出助剤を配合し、これを筒状もしくは柱状に予備成形して予備成形品を得る。予備成形品を得るためのPTFE樹脂粉末の粒径は、特に限定されないが、好ましくは平均一次粒径0.05～1.0μの微細粉末であって、これが二次粒子を形成して凝聚粒子となつたいわゆるPTFEファインパウダーである。

次に、この予備成形品を押出機のシリンダーに入れ、ラムにより加圧して、たとえば第1図に示すように、押出機のダイ1よりチューブ状に押出成形する。その際に、本実施例では、押出されたチューブ状の未焼成PTFE樹脂ペースト押出し成形物2の先端部にフック3を保持し、このフック3をワイヤ4および滑車5により引き上げることにより、ペースト押出し成形物2の押出成形をスムーズにしている。

本発明では、押出機のダイ1より押出された未焼成PTFE樹脂ペースト押出し成形物2は、この成形物2の外径d₁より僅かに大きい内径Dを有

する焼成金型6内に挿入される。焼成金型6の内径Dは、その後の工程でペースト押出し成形物2を焼成する際に、この成形物2が径方向外方に膨張し、焼成金型6の内周面に圧接するように決定される。焼成金型6の内径Dと、ペースト押出し成形物2の外径d₁とは、次の関係式で表わせる範囲にあることが好ましい。

$$1 < D / d_1 \leq 1.2$$

また、焼成金型6を構成する管体は、薄肉の金属製シームレス管が好ましい。シームレス管が好ましいのは、作業性向上のためと、焼成金型6内の焼成されるPTFE樹脂成形品の外観に悪影響を与えないためとである。なお、金属製シームレス管の内でもステンレス製シームレス管が好ましい。

このような焼成金型6内にPTFE樹脂ペースト押出し成形物2を長手方向に沿って挿入した後に、第2図に示すように、焼成金型6の下端とダイ1との間の位置するペースト押出し成形物2を切断する。そして、フック3とワイヤ4との係止

ペースト押出し成形物2中に含まれる押出助剤を乾燥除去させる。このような乾燥除去工程は、100～250℃程度の温度で加熱することにより行なわれるが、焼成と同時に行なっても良いが別工程で行なうようにしても良い。

ペースト押出し成形物2の焼成温度は、PTFEの融点(327℃)以上の温度で、通常340～380℃が適当である。また、焼成時間は2～6時間が好ましい。また、焼成金型6の回転速度は、焼成される成形物の種類により異なるが、約1～50rpm程度が好ましい。また、加熱温度に依存して回転速度を変化させるようにしてもよい。

このような焼成工程において、焼成中のペースト押出し成形物2は、径方向外方にも長手方向にも膨張するが、径方向外方には焼成金型6が存在し、この焼成金型6により成形物2の膨張が制限され、成形物2の外周面と焼成金型6の内周面とは圧接状態となる。すなわち、焼成中の成形物2の外径d₂は、焼成金型6の内径Dに等しくなる(d₂=D)。この場合、焼成金型6は金属製であ

るを外し、フック3を移動手段7に係止し、この移動手段7によりペースト押出し成形物2と焼成金型6とを保持する。

次に、この移動手段7により、ペースト押出し成形物2が挿入された焼成金型6を第3図に示すような加熱炉8内に移動させ、この焼成金型6の両端を盲フランジ10、12で閉塞し、架台22、24上に水平にしかも回転自在に設置する。焼成金型6の両端外周には、軸受け14、16に係合するリング部18、20が形成してあり、この軸受け14、16により、加熱炉8内の焼成金型6が水平方向で回転自在になっている。

このように配置してある焼成金型6を強制的に回転させるため、一方の盲フランジ12には、駆動軸26が連結しており、この駆動軸26は、モータ30及び減速装置28により回転駆動されるようになっている。

このような状態で、焼成金型6を回転させつつ、加熱炉8内の温度を上昇させ、焼成金型6内のペースト押出し成形物2を焼成するが、その前に

るから、その熱膨張は、成形物2の熱膨張に比べ無視できる。したがって、焼成中の成形物2は、焼成金型6の内周面を押圧し、各部均一な熱応力が付与された状態で膨張している。

また、焼成金型を水平に配置し、この焼成金型を回転させつつ、焼成するようしているので、焼成時に成形物が熱膨張したとしても、その径方向外方の膨張は焼成金型の内周面によって制限され、その後の成形品の冷却に伴う成形品の収縮が均一となり、しかも、収縮に際して金型が水平に配置してあるので、成形物の自重による軸方向の外径寸法のばらつきは少なくなる。また、焼成金型を回転させているので、水平に配置してある成形物の頂部が自重などにより陥没することなく、成形物断面の真円度が低下することもない。

次に本発明では、焼成された成形物2が挿入された焼成金型6を成形物2がその強度を回復するまで回転しつつ冷却する。この場合には、焼成後そのまま電気炉8内で成形物2を冷却しても良いが、焼成後直ちに電気炉8から成形物2を焼成金

型6と共に取り出して冷却するようにしても良い。PTFEの融点以下まで冷却すると、焼成された成形物は、収縮を開始し、熱応力が徐々に解除され、やがて焼成金型6の内径Dよりも小さい外径d₂を有するPTFE樹脂成形品2が得られる。この最終製品としてのPTFE樹脂成形品2の外径d₃は、未焼成のPTFE樹脂ペースト押出し成形物2の外径d₁と、焼成金型6の内径Dとの比D/d₁(クリアランス)、および焼成温度等の種々の要因によって決定される。このような冷却工程の際にも、焼成金型6を水平に配置して回転させることが好ましい。

その後、成形品2aを焼成金型6から取り出す。

なお、本発明は、上述した実施例に限定されるものではなく、本発明の範囲内で種々に改変することができる。

たとえば第5図に示すように、押出機のダイ1の端部にサイジング用ダイ11を取付け、押出機のダイ1から押出された直後の未焼成PTFE樹脂ペースト押出し成形物2をサイジング用ダイ

11でサイジング(縮径)させた後、このサイジングされた成形物2を、成形物2の外径寸法d₁よりも僅かに大きい内径を有する焼成金型6内に挿入するようにしても良い。このようにサイジング用ダイを通してさせることによって、縮径された成形物2は、焼成金型に入る直後、焼成金型内で外径が回復し、サイジングされた成形物外周面が焼成金型内周面に密接する。そして、この状態で焼成すれば、より高精度のチューブを得ることができる。以下の工程は、第1~4図に示す実施例と同様である。

第5図に示す例では、押出機のダイ1の口径aとサイジング用ダイ11の口径bとの関係は、 $(a - b) / a < 0.3$ であることが好ましい。このように、押出機のダイ1から押出された直後の未焼成PTFE樹脂ペースト押出成形物2をサイジングすると、より径の小さい焼成金型に成形物2を挿入することができる。挿入後は未焼成PTFE成形物2の応力回復により、焼成管内面により良く密着し、サイジングしない成形物よりも

寸法精度のよい製品が得られる。

また、本発明で用いられる焼成金型6は、第6図に示すように、金型本体6aの内周面に摩擦抵抗の少ない滑り層Sを形成したものであっても良い。

この滑り層Sは、成形物2を焼成あるいは冷却する場合に、この成形物2との摩擦抵抗を低減し、円滑に変位させるためのものである。したがって、この滑り層Sは、ポリテトラフルオロエチレン樹脂の焼成温度での耐熱性を有し、摺動抵抗の少ないものであればどのようなものでもよいが、例えば、滑り層Sとしては、金型本体6aの内周面に密着されたカーボン層6bを用いても良い。

このような本実施例では、焼成金型6の内周面に滑り層Sを形成しているので、焼成する場合に成形物2が収縮変位しても、両者間に生じる摩擦抵抗は極めて小さなものとなり、成形物2は、滑り層Sに沿って常に円滑に変位することになり、成形物2の径方向外周面が変形することはない。特に、焼成金型6の冷却時初期において、成形物

2は径方向に収縮すると共に軸方向に膨脹変位するが、焼成金型6の内周面に滑り層Sを形成しているので、この軸方向の膨脹変位によっても、両者間に生じる摩擦抵抗は極めて小さなものとなり、成形物2は、滑り層Sに沿って常に円滑に変位することになり、成形物2の径方向外周面が変形することはない。また、径方向の収縮が軸方向に均一かつスムーズに行なわれるため、外径寸法が軸方向にも一定な所望寸法のPTFE押出成形品を精度良く得ることができる。

第7図は、本発明の他の実施例を示すもので、前記滑り層Sを、金網6cにより形成したものである。このような金網6cは、そのワイヤー1本1本が断面円形をしているので、これを滑り層Sとして使用すれば、成形物2との接触状態は点接触となり、動摩擦あるいは摺動抵抗は小さくなり、前記カーボン層6bと同様に成形物2との摩擦抵抗のないものとすることができます。この金網6cの網目の大きさとしては、例えば30~60メッシュ程度のものが好ましい。なお本発明では、こ

のような金網のみで焼成管6を構成するようにしても良い。

第8図は、さらに本発明の他の実施例を示すもので、前記焼成金型本体6aの内周面にプラスチック仕上げを施すことにより、前記滑り層Sとしての細かな凹凸面6dを形成したものである。このような凹凸面6dも、成形物2との接触状態は略点接触となり、動摩擦あるいは滑動抵抗は小さくなり、成形物2との摩擦抵抗のないものとすることができます。

また、第9図に示すように金型6自身をエンボス加工された筒体で構成し、内周面に多数のエンボス6eを形成するようにしても良い。エンボス6eの形状は、成形品と点接触となるように半円形状であることが好ましい。また、エンボス6eのピッチは0.4~5.0mmが好ましく、エンボス6eが形成されている面積は全内周面積に対して20~60%が好ましい。エンボス6eの山の高さは0.1~2.0mm程度が好ましい。

さらに第10図に示すように、金型6の周面に

多数の貫通孔6fを設けて、滑り層Sを構成するようにしても良い。このようにすれば、成形物2の表面と焼成金型6との接触面積が少なくなり摩擦抵抗が減少する。貫通孔の孔径は特に限定されないが0.1~3.0mm、好ましくは0.5~1.5mmが良い。また、開孔率は全内周面積に対して20~60%が好ましい。

本発明では、このようなエンボス6eまたは貫通孔6fが形成された管体を焼成金型自体として用いても良いが、別途金型本体を準備し、この金型本体内に挿入することにより、焼成金型を構成するようにしても良い。

特に第7~10図に示す滑り層Sを有する焼成金型の場合は、滑り層Sの通気性が優れたものとなるので、成形物2と滑り層Sとの間の一部に空気層が形成されることではなく、この空気層によって外周面を変形させることもない。

また、本発明により製造されるPTFE樹脂成形品は、チューブ形状に限らず、中実柱形状、ペローズ形状、補強材との積層形状等のあらゆる形

状であっても良い。

発明の効果

このような本発明に係るPTFE樹脂成形品の製造方法によれば、押出機から押出されたPTFE樹脂ベースト押出成形物を、焼成金型内に挿入した状態で、焼成金型を水平に配置し、この焼成金型を回転させつつ、焼成するようにしているので、焼成時に成形物が熱膨張したとしても、その径向外方の膨張は焼成金型の内周面によって制限され、その後の成形品の冷却に伴う成形品の収縮が均一となり、しかも、収縮に際して金型が水平に配置してあると共に回転されるようになっているので、成形物の自重による軸方向の外径寸法のばらつきは少なくなる。また、焼成金型を回転させているので、水平に配置してある成形物の頂部が自重などにより陥没することがなく、成形物断面の真円度が低下することもない。したがって、軸方向にも外径寸法が一定な所定形状及び所定寸法のPTFE樹脂成形品を、精度良くしかも容易かつ低成本で製造することが可能になる。

以下、本発明を、より具体的な実施例に基づき説明する。

実施例1

PTFE粉末(テフロン(登録商標)6J)に押出助剤(アイソバーE)を約20重量%加えて混合し、これを5kgf/cm²で予備成形した後、内径113mmの口金を有する押出機用ダイから呼び寸法100A(外径114mm、内径110mm)、長さ7.5mの未焼成PTFEチューブを押出した。

次いで、このチューブを、第9図に示すようなエンボスが形成してあり内径117.0mm、長さ7.5mの焼成金型内に挿入した。エンボスは、焼成金型の内周面の全面積に対して約35%の面積で均一に形成しており、エンボスの山の高さは、約0.1mmであった。その後、焼成金型は、加熱炉内に、第3図に示すような状態で水平に且つ回転自在に接着した。次に、加熱炉外に設けた減速機付モータ30を駆動して駆動軸26を約4rpmで回転して回転し、その状態で加熱炉内を加熱し、約370℃で未焼成チューブを焼成した。

焼成後に室温まで冷却した PTFE チューブの外径寸法のバラツキ、偏平度等を表 1-A および表 2-A に示す。

実施例 2

PTFE 粉末（テフロン（登録商標）6J）に押出助剤（アイソバーE）を約 20 重量% 加えて混合し、これを 5 kgf/cm^2 で予備成形した後、内径 217 mm の口金を有する押出機用ダイから呼び寸法 200A（外径 216 mm、内径 209 mm）、長さ 6.5 m の未焼成 PTFE チューブを押出した。

次いで、このチューブを、第 9 図に示すようなエンボスが形成してあり内径 221.0 mm、長さ 6.5 m の焼成金型内に挿入した。エンボスは、焼成金型の内周面の全面積に対して約 35% の面積で均一に形成しており、エンボスの山の高さは、約 0.1 mm であった。その後、焼成金型は、加熱炉内に、第 3 図に示すような状態で水平に且つ回転自在に被着した。次に、加熱炉外に設けたモータ 30 を駆動して駆動軸 26 を約 12 rpm で連続して回転し、その状態で加熱炉内を加熱し、約 370

℃ で未焼成チューブを焼成した。

焼成後に室温まで冷却した PTFE チューブの外径寸法のバラツキ、偏平度等を表 1-B および表 2-B に示す。

比較例 1

実施例 1 で押出した未焼成 PTFE チューブを焼成管に挿入せず、フックにつるした状態で、助剤を乾燥させた後、加熱炉にいれ、チューブを垂直に吊した状態で 370 ℃ の温度で焼成した。

室温まで冷却した後、焼成された PTFE チューブの外径寸法のバラツキ偏平度等を表 1-A および表 2-A に示す。

比較例 2

内周面に 30~60 メッシュの金網が形成された内径 118 mm の焼成管に、未焼成 PTFE チューブを挿入した後、実施例 1 と同一条件にて助剤の乾燥および PTFE の焼成を行なった。

冷却後、焼成された PTFE チューブの外径寸法のバラツキ偏平度等を表 1-A および表 2-A に示す。

比較例 3

実施例 2 で押出した未焼成 PTFE チューブを焼成管に挿入せず、フックにつるした状態で、助剤を乾燥させた後、加熱炉にいれ、チューブを垂直に吊した状態で 370 ℃ の温度で焼成した。

室温まで冷却した後、焼成された PTFE チューブの外径寸法のバラツキ偏平度等を表 1-B および表 2-B に示す。

表 1-A (外径寸法分布表) 100A

試験 料	測定位置				最大外径寸法 △
	(イ)	(ロ)	(ハ)	(ニ)	
比較例 1	104.0	106.5	110.0	112.5	114.0
比較例 2	99.3	98.3	100.0	101.0	103.2
実施例 1	105.2	105.8	106.0	105.0	104.9
					△ 1.1

(注) (イ) ~ (ニ) は、それぞれ焼成後のチューブの左端から
1400 mm の外径寸法 (単位 mm) である。

表1-B (外径寸法分布表) 200A

測定位置 試 料	測定位置						最大外径寸法差
	(イ)	(ロ)	(ハ)	(ニ)	(ホ)		
比較例 3	204.5	207.3	208.1	212.0	214.0	△ 9.5	
実施例 2	198.0	197.1	197.4	198.4	198.0	△ 1.3	

(注) (イ)～(ホ)は、それぞれ焼成後のチューブの左端から
1000mm毎の外径寸法(単位mm)である。

表2-A (偏平度) 100A

測定位置 試 料	(イ)			(ロ)			(ハ)			(ニ)			(ホ)			の平均
	X	Y	$\frac{ X-Y }{X}$													
比較例 1	102.0	102.1	0.0087	111.7	99.5	0.1092	113.0	102.7	0.0912	122.5	97.5	0.2041	123.9	98.1	0.2082	0.1243
比較例 2	99.9	97.2	0.0260	99.2	97.6	0.0161	100.3	98.3	0.0199	101.5	99.5	0.0197	105.5	99.7	0.0550	0.0273
実施例 1	105.5	103.5	0.0190	106.0	104.4	0.0151	106.1	104.5	0.0151	105.2	103.7	0.0143	105.6	103.1	0.0237	0.0174

(注) (イ)～(ホ)は、表1と同じ測定位置での最大外径値(X)と、最小外径値(Y)である。

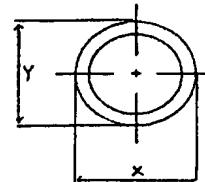
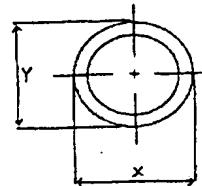


表2-8 (偏平度) 2.00A

測定位置 試験	(イ)			(ロ)			(ハ)			(ニ)			(ホ)			$\frac{ X-Y }{X}$ の平均
	X	Y	$\frac{ X-Y }{X}$													
比較例3	214.7	199.2	0.0722	216.7	198.0	0.0663	221.0	195.4	0.1158	224.0	192.6	0.1392	225.3	193.2	0.1203	0.1068
実施例2	202.9	196.4	0.0320	200.0	191.4	0.0430	199.0	192.4	0.0332	200.0	193.8	0.0310	200.0	194.0	0.0300	0.0338

(注) (イ) - (ホ) は、表1と同じ測定位置での最大外径値 (X) と、最小外径値 (Y) である。



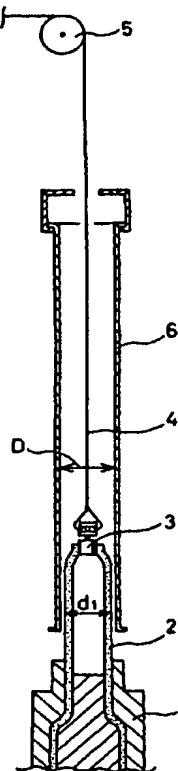
4. 図面の簡単な説明

第1～4図は本発明の一実施例に係るPTFE樹脂成形品の製造方法の各工程を示す概略断面図。第5図は本発明の他の実施例に係るPTFE樹脂成形品の製造方法を示す概略断面図。第6～9図は本発明の他の実施例で用いる焼成金型の要部断面図。第10図は本発明のさらにその他の実施例で用いる焼成金型の要部斜視図である。

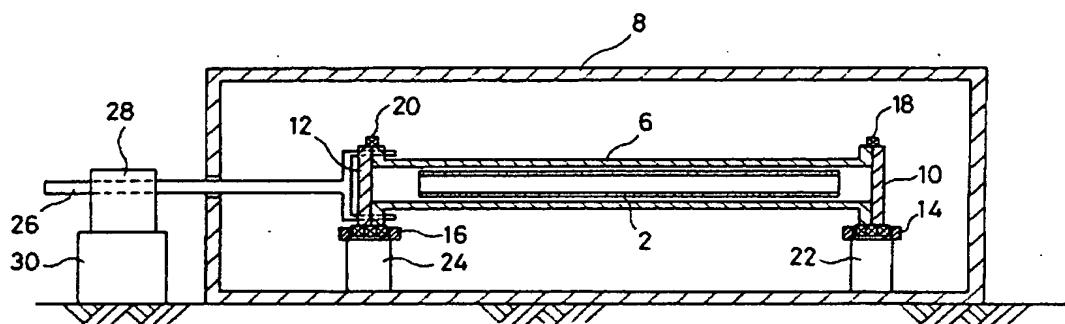
- 1 … ダイ
- 2 … ベースト押出し成形物
- 2a … PTFE樹脂成形品
- 6 … 焼成金型
- 6a … 焼成金型本体
- 6b … カーボン層
- 6c … 金網
- 6d … 凹凸面
- 6e … エンボス
- 6f … 貫通孔
- 8 … 加熱炉
- 11 … サイジング用ダイ
- 5 … 滑り層

特許出願人 日本バルカーワークス株式会社
 代理人 弁理士 鮎木 俊一郎
 代理人 弁理士 前田 均

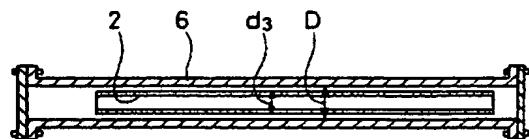
第1図



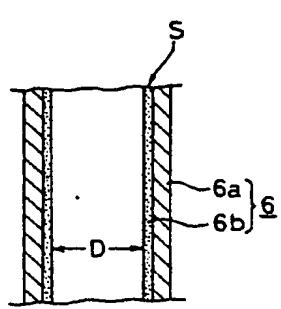
第 3 図



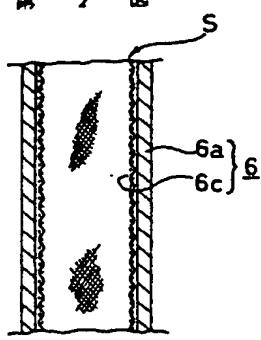
第 4 回



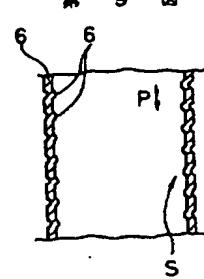
第 6 図



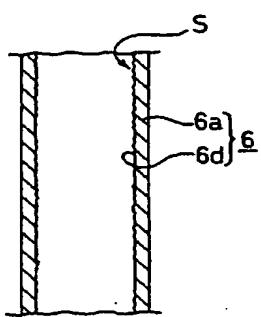
第 7 図



第 9 図



第 8 図



第 10 図

